



Beispiel einer Standardanlage Typ 05

Schweißroboter-Anlage mit 2 Dreh-Kipptischen

6-Achs-Schweißroboter Typ: FD-V8

Tragkraft: 8 kg

Positioniergenauigkeit: $\pm 0,08$ mm

Maximaler Arbeitsbereich im P-Punkt: R 1.437 mm

Steuererweiterung inkl. Software, Synchronmotion

Servo-Treiber und Servokontrollboard

(Achsrechner) für 4 zusätzliche Roboterachsen

Schweißtechnik: OTC Digital-Inverter Schweißmaschine zum MAG Schweißen, Typ: DM400

Ausgangsstrom: 30 – 400 A

Einschaltdauer: 60 %

Drahtvorschubgerät: 4 Rollen, Encodergeregelt

OTC-Schweißbrennersystem Typ: RT3500H

Brennerbelastung /-kühlung : 350 A / Luft

Brennerkollisionsschutz: integriert

Brennerreinigungsgerät: pneumatisches Reinigen + Sprühen

2 Dreh-Kipp-Positionierer Typ: A2PF301-ECN

Tragkraft: je 300 kg

Positioniergenauigkeit: $\pm 0,08$ mm (bei R 250 mm)

AC-Servomotoren: 1200 W / 2000 W

Geschwindigkeit Kippachse: 125°/Sek.

Mediendurchführung (Hohlwelle): Durchmesser 84 mm

Knickarmrobotersteuerung Typ: FD-11

Programmierhandgerät: Hochauflösendes Farbdisplay

Speicherkapazität: 160.000

Programmanzahl: 9.999

I/O: 40/40 (optional 72/72)

Steuerungsart: Teach - In